Operator's Manual

CRAFTSMAN®

6 x 48″ Belt
9″ Disc
SANDER/GRINDER WITH STAND

Model No.
351.225950

SAFETY

ASSEMBLY

OPERATION

MAINTENANCE

PARTS LIST

ESPAÑOL

CAUTION: Read and follow all Safety Rules and Operating Instructions before First Use of this Product.

Sears, Roebuck and Co., Hoffman Estates, IL 60179 U.S.A.

2087.00 Draft (06/30/98)

TABLE OF CONTENTS

WARRANTY

FULL ONE YEAR WARRANTY ON CRAFTSMAN BELT & DISC SANDER/GRINDER

If within one full year from the date of purchase, this Craftsman sander/grinder fails due to a defect in material or workmanship, Sears will repair it free of charge. Warranty service is available by contacting Sears in-home major brand repair service.This warranty gives you specific legal rights and you may also have other rights which vary from state to state.

If this sander/grinder is used for commercial purposes, this warranty applies for only 90 days from the date of purchase.

Sears, Roebuck and Co., Dept. 817WA, Hoffman Estates, IL 60179

SAFETY RULES

WARNING: For your own safety, read all of the instructions and precautions before operating tool.

CAUTION: Always follow proper operating procedures as defined in this manual even if you are familiar with use of this or similar tools. Remember that being careless for even a fraction of a second can result in severe personal injury.

BE PREPARED FOR JOB

- Wear proper apparel. Do not wear loose clothing, gloves, neckties, rings, bracelets or other jewelry which may get caught in moving parts of machine.
- Wear protective hair covering to contain long hair.
- Wear safety shoes with non-slip soles.
- Wear safety glasses complying with United States ANSI Z87.1. Everyday glasses have only impact resistant lenses. They are **NOT** safety glasses.
- Wear face mask or dust mask if operation is dusty.
- Be alert and think clearly. Never operate power tools when tired, intoxicated or when taking medications that cause drowsiness.

PREPARE WORK AREA FOR JOB

- Keep work area clean. Cluttered work areas invite accidents.
- Do not use power tools in dangerous environments. Do not use power tools in damp or wet locations. Do not expose power tools to rain.
- Work area should be properly lighted.
- Proper electrical receptacle should be available for tool. Three prong plug should be plugged directly into properly grounded, three-prong receptacle.
- Extension cords should have a grounding prong and the three wires of the extension cord should be of the correct gauge.
- Keep visitors at a safe distance from work area.
- Keep children out of workplace. Make workshop childproof. Use padlocks, master switches or remove switch keys to prevent any unintentional use of power tools.

TOOL SHOULD BE MAINTAINED

- Always unplug tool prior to inspection.
- Consult manual for specific maintaining and adjusting procedures.
- Keep tool lubricated and clean for safest operation.
- Remove adjusting tools. Form habit of checking to see that adjusting tools are removed before switching machine on.
- Keep all parts in working order. Check to determine that the guard or other parts will operate properly and perform their intended function.
- Check for damaged parts. Check for alignment of moving parts, binding, breakage, mounting and any other condition that may affect a tool's operation.
- A guard or other part that is damaged should be properly repaired or replaced. Do not perform makeshift repairs. (Use parts list provided to order replacement parts.)

KNOW HOW TO USE TOOL

- Use right tool for job. Do not force tool or attachment to do a job for which it was not designed.
- Disconnect tool when changing belt or abrasive disc.
- Avoid accidental start-up. Make sure that the tool is in the "OFF" position before plugging in.
- Do not force tool. It will work most efficiently at the rate for which it was designed.
- Keep hands away from moving parts and sanding surfaces.
- Never leave tool running unattended. Turn the power off and do not leave tool until it comes to a complete stop.
- Do not overreach. Keep proper footing and balance.
- Never stand on tool. Serious injury could occur if tool is tipped or if belt or disc are unintentionally contacted.
- Know your tool. Learn the tool's operation, application and specific limitations.
- Use recommended accessories (refer to page 11). Use of improper accessories may cause risk of injury to persons.
- Handle the workpiece correctly. Protect hands from possible injury.
- Turn machine off if it jams. Belt jams when it digs too deeply into workpiece. (Motor force keeps it stuck in the work.)
- Support workpiece with miter gauge, belt platen or work table.
- Maintain 1/16″ maximum clearance between table and sanding belt or disc.

CAUTION: Think safety! Safety is a combination of operator common sense and alertness at all times when tool is being used.

WARNING: Do not attempt to operate tool until it is completely assembled according to the instructions.

UNPACKING

Refer to Figures 1 and 2.

Check for shipping damage. If damage has occurred, a claim must be filled with carrier. Check for completeness. Immediately report missing parts to dealer.

The grinder comes assembled as one unit. Additional parts which need to be fastened to grinder, should be located and accounted for before assembling.

A Abrasive and aluminum disc with set screw
B Disc guard
C Disc dust chute
D Disc with attached trunnions
E Work stop
F Belt table assembly
G Belt dust chute
H Miter gauge assembly

Parts bag includes: two handles, three ¼-20 x ½″ washer head screws, one 10-1.50 x 25mm socket head bolt, three 10mm flat washers, and four #10-24 x ⅜″ washer head screws.

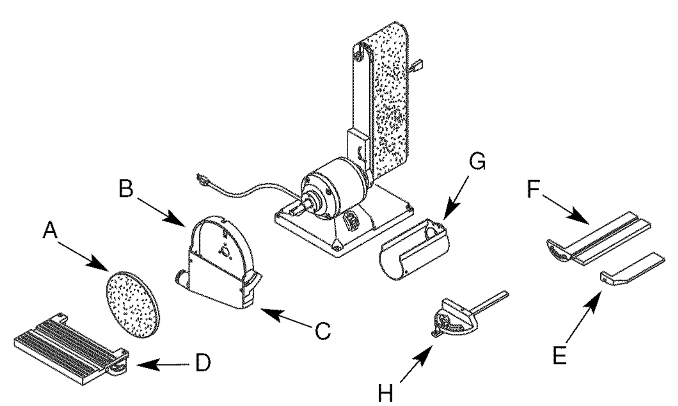


Figure 1 - Unpacking Sander

The stand comes unassembled and packed along with the sander in the same box. Locate and identify all parts before attempting assembly (Refer to Figure 2).

CAUTION: Do not attempt assembly if parts are missing. Follow assembly instructions. Use parts list to order replacement parts.

1 Top Frame (4)
2 Brace (4)
3 Leg (4)
4 Rubber foot (4)
5 ⁵⁄₁₆-18 ½″ Carriage bolt (24)
6 ⁵⁄₁₆″-18 Washer Head Hex nut (24)
7 8-1.25 x 50mm Hex head bolts (4)
8 8-1.25mm Hex nuts (4)

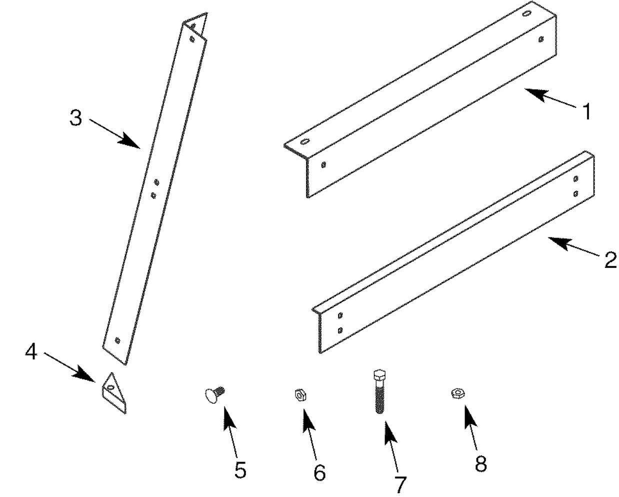


Figure 2 - Unpacking Stand

ASSEMBLY

CAUTION: Do not attempt assembly if parts are missing. Use this manual to order replacement parts.

TOOLS NEEDED

While sanding or adjusting your belt and disc sander/grinder, you will need the following tools:

- 10 and 17mm Wrench
- 2.5, 3, 4, 5, 6 and 8mm Hex wrenches
- Combination Square
- Phillips screwdriver

ASSEMBLE DISC TABLE

Refer to figure 9, page 10.

- Attach disc guard to end shield (Key No. 23) using three washer head screws (Key No. 27).
- Remove tape from key and armature (Key Nos. 21 and 20). Slide aluminum disc with abrasive (Key Nos. 29 and 30) onto armature with groove in disc aligned with key in armature.
- Slide disc dust chute (Key No. 28) onto disc guard from below the 9″ disc with exhaust port to rear of tool. Secure dust chute to disc guard with two washer head screws (Key No. 25).
- Slide disc table with attached trunnions (Key Nos. 32 through 35) onto the raised bosses on each side of disc guard. Mount two handles and flat washers (Key Nos. 36 and 37) through trunnions into threaded holes on each side of disc guard.
- Locate table in desired position and secure with handles.
- Be sure the gap between the disc and disc table is ¹⁄₁₆″ or less.
- If an adjustment is necessary, loosen set screw (Key No. 31) in aluminum disc through the opening at top-rear of disc guard. Position disc ¹⁄₁₆″ or less from edge of table. Secure disc with set screw.

ASSEMBLE BELT TABLE

Refer to figure 9, page 10.

- Slide belt table assembly (Key No. 46) into trunnion groove in pivot bracket (Key No. 38). Mount using socket head bolt and flat washer (Key Nos. 41 and 37). Locate table in desired position. Be sure that gap between belt table and belt is ¹⁄₁₆″ or less. Tighten bolt securely.

ASSEMBLE BELT DUST CHUTE

Refer to figure 9, page 10.

- Mount belt dust chute (Key No. 40) to platen using two washer head screws (Key No. 25).

ASSEMBLE STAND

Refer to Figure 8, page 9.

- Install rubber foot (Key No. 4) by pressing onto all four legs (Key No. 3).
- Attach one top frame (Key No. 1) to one pair of legs (Key No. 3) using carriage bolts and hex nuts (Key Nos. 5 and 6). Repeat for second pair of legs.
- Attach one brace (Key No. 2) to each pair of legs using carriage bolts and hex nuts.)
- Connect the two leg sets with the two remaining top frames. Make sure that the square holes in the legs align with the square holes in the top frame. Also make sure that the slots on top of the frame members are aligned at each corner. Secure frames to legs using carriage bolts and hex nuts.
- Attach the two remaining braces by aligning the square holes in the legs and the braces. Insert carriage bolts and secure with hex nuts.

INSTALLATION

Refer to Figures 3, 4, 5, 6, and 8, page 4, 5 and 9.

POWER SOURCE

WARNING: Do not connect grinder to the power source until all assembly steps have been completed.

The motor is designed for operation on the voltage and frequency specified. Normal loads will be handled safely on voltages not more than 10% above or below specified voltage. Running the unit on voltages which are not within range may cause overheating and motor burn-out. Heavy loads require that voltage at motor terminals be no less than the voltage specified on nameplate.

- Power supply to the motor is controlled by a single pole locking rocker switch. Remove the key to prevent unauthorized use.

GROUNDING INSTRUCTIONS

WARNING: Improper connection of equipment grounding conductor can result in the risk of electrical shock. Equipment should be grounded while in use to protect operator from electrical shock.

- Check with a qualified electrician if grounding instructions are not understood or if in doubt as to whether the tool is properly grounded.
- This tool is equipped with an approved 3-conductor cord rated at 150V and a 3-prong grounding type plug (Figure 3) for your protection against shock hazards.
- Grounding plug should be plugged directly into a properly installed and grounded 3-prong grounding-type receptacle, as shown (Figure 3).
- Do not remove or alter grounding prong in any manner. In the event of a malfunction or breakdown, grounding provides a path of least resistance for electrical shock.

WARNING: Do not permit fingers to touch the terminals of plug when installing or removing from outlet.

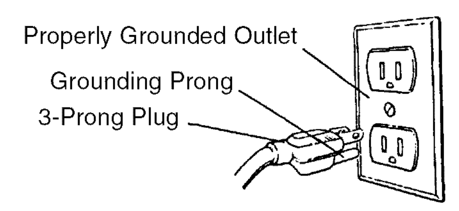


Figure 3 - 3-Prong Receptacle

- Plug must be plugged into matching outlet that is properly installed and grounded in accordance with all local codes and ordinances. Do not modify plug provided. If it will not fit in outlet, have proper outlet installed by a qualified electrician.
- Inspect tool cords periodically, and if damaged, have repaired by an authorized service facility.
- Green (or green and yellow) conductor in cord is the grounding wire. If repair or replacement of the electric cord or plug is necessary, do not connect the green (or green and yellow) wire to a live terminal.
- Where a 2-prong wall receptacle is encountered, it must be replaced with a properly grounded 3-prong receptacle installed in accordance with National Electric Code and local codes and ordinances.

WARNING: This work should be performed by a qualified electrician.

A temporary 3-prong to 2-prong grounding adapter (see Figure 4) is available for connecting plugs to a two pole outlet if it is properly grounded.

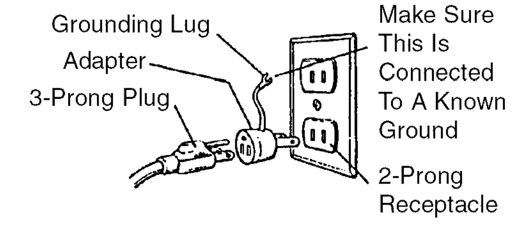


Figure 4 - 2-Prong Receptacle with Adapter

- Do not use a 3-prong to 2-prong grounding adapter unless permitted by local and national codes and ordinances.

(A 3-prong to 2-prong grounding adapter is not permitted in Canada.) Where permitted, the rigid green tab or terminal on the side of the adapter must be securely connected to a permanent electrical ground such as a properly grounded water pipe, a properly grounded outlet box or a properly grounded wire system.

- Many cover plate screws, water pipes and outlet boxes are not properly grounded. To ensure proper ground, grounding means must be tested by a qualified electrician.

EXTENSION CORDS

- The use of any extension cord will cause some drop in voltage and loss of power.
- Wires of the extension cord must be of sufficient size to carry the current and maintain adequate voltage.
- Use the table to determine the minimum wire size (A.W.G.) extension cord.
- Use only 3-wire extension cords having 3-prong grounding type plugs and 3-pole receptacles which accept the tool plug.
- If the extension cord is worn, cut, or damaged in any way, replace it immediately.

Extension Cord Length

Wire Size . . . . A.W.G.

Up to 25 ft. 18

NOTE: Using extension cords over 25 ft. long is not recommended.

MOTOR

The sander/grinder is assembled with motor and wiring installed as an integral part of the tool. The electrical wiring schematic is shown in Figure 5.

The 120 Volt AC permanently split capacitor motor has the following specifications:

Horsepower (Maximum Developed) 1½

Voltage 120

Amperes 8.0

Hertz 60

Phase . . . . Single

RPM 3450

Rotation (viewed from left side) . . . . Clockwise

ELECTRICAL CONNECTIONS

WARNING: Make sure unit is off and disconnected from power source before inspecting any wiring.

The motor is installed and wiring connected as illustrated in the wiring schematic (see Figure 5).

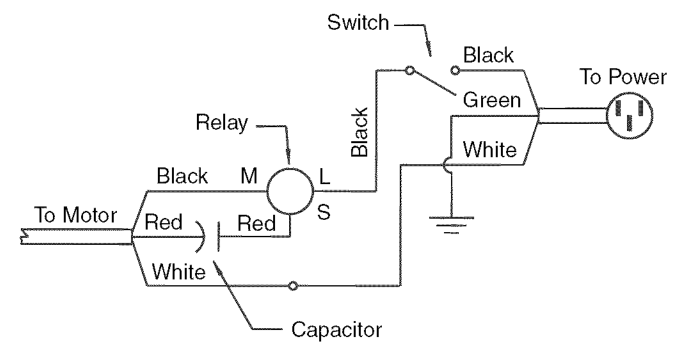


Figure 5 - Wiring Schematic

The motor is assembled with an approved three conductor cord to be used on 120 volts as indicated. The power supply to the motor is controlled by a single pole locking rocker switch.

The power lines are inserted directly onto the switch. The green ground line must remain securely fastened to the frame to properly protect against electrical shock.

- Remove the key to prevent unauthorized use.

MOUNTING SANDER TO STAND

Refer to Figures 6 and 8, pages 5 and 9.

- Install sander on the stand.
- Align mounting holes on sander with slots on top frame (Fig. 8, Key No. 1).
- Secure sander to stand on all four corners using hex head bolts and hex nuts (Fig. 8, Key Nos. 8 and 9).

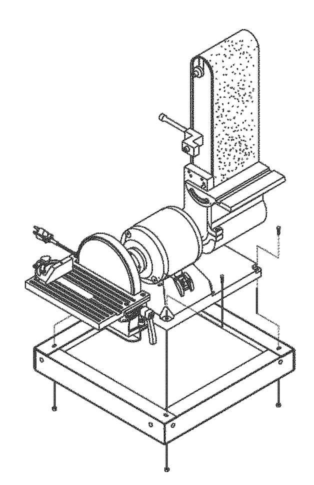


Figure 6 - Mounting Sander to Stand

OPERATION

Refer to Figures 7 and 9, pages 6 and 10.

DESCRIPTION

Craftsman 6″ Belt and 9″ Disc Sander is constructed of rugged die cast aluminum and cast iron providing stability and vibration-free operation. The 6 x 48″ belt and 9″ diameter disc are used to sand, deburr, bevel and grind large workpieces of wood, plastic and metal.

The 6 x 48″ belt housing can be pivoted from vertical to horizontal for sanding large, straight workpieces. The belt assembly includes a tilting, cast iron table with miter gauge and dust collection chute.

The 9″ diameter disc can be used to sand or bevel surfaces with the use of 0 to 45° scaled aluminum table. The 9″ diameter disc assembly includes a tilting table with miter gauge slot and dust collection chute.

The 3″ diameter idler drum permits the sanding of contoured shapes and finishes by positioning the adjustable platen from a horizontal to vertical position.

The two collection chutes with adaptable exhaust ports allow for quick removal of dust. The adjustable miter gauge can be used on both the belt and disc tables for guiding the workpiece at a desired angle while sanding.

SPECIFICATIONS

Belt size . . . . 6 x 48″, 80 grit

Belt platen area . . . . 7⅛ x 16⅞″

Belt table dimensions . . . . 5⅞ x 9⅞″

Belt table tilts . . . . 0 to 60°

Belt dust chute diameter . . . . 2½″

Belt speed . . . . 2700 FPM

Disc diameter . . . . 9″, 80 grit

Disc table dimensions . . . . 5⅞ x 11⅞″

Disc table tilts . . . . 0 to 45°

Disc dust chute diameter . . . . 1¾″

Disc speed . . . . 3450 RPM

Base dimensions . . . . 13½ x 13⅜″

Switch . . . . 120 Volts, SP, Locking rocker

Motor . . . . . . 1½HP (max. developed) 3450 RPM, 8.0 AMPS

Weight . . . . 105 lbs

WARNING: Operation of any power tool can result in foreign objects being thrown into the eyes, which can result in severe eye damage. Always wear safety goggles complying with United States ANSI Z87.1 (shown on package) before commencing power tool operation. Safety goggles are available at Sears retail stores or catalog.

CAUTION: Always observe following safety precautions.

SAFETY PRECAUTIONS

- Whenever adjusting or replacing any parts on the tool, turn switch OFF and remove the plug from power source.
- Recheck table handles. They must be tightened securely.
- Make sure all guards are properly attached. All guards should be securely fastened.
- Make sure all moving parts are free and clear of any interference.
- Make sure all fasteners are tight and have not vibrated loose.
- With power disconnected, test operation by hand for clearance and adjust if necessary.
- Always wear eye protection or face shield.
- Make sure abrasive belt always tracks properly. Correct tracking gives optimum performance.
- After turning switch on, always allow belt to come up to full speed before sanding or grinding.
- Be sure motor runs clockwise on disc side. Abrasive belt must travel down.
- Avoid kickback by sanding in accordance with the directional arrows.
- Keep your hands clear of abrasive belt, disc and all moving parts.
- For optimum performance, do not stall motor or reduce speed. Do not force the work into the abrasive.
- Support workpiece with belt table when sanding with belt, with disc table when sanding with disc.
- Never push a sharp corner of the workpiece rapidly against the belt or disc. Abrasive backing may tear.
- Replace abrasives when they become loaded (glazed) or frayed.
- When grinding metal, move workpiece across abrasive to prevent heat built up.
- Never attempt wet sanding. If the workpiece becomes too hot to handle, cool it in water.

REPLACING ABRASIVE BELT

Refer to Figure 9, page10.

- Sanding belt should be replaced when worn, torn, or glazed. Remove belt dust chute (Key No. 40) by removing two washer head screws (Key No. 25).
- Release belt tension by pushing tension lever (Key No. 63) toward idler drum. Slide old belt off the drive and idler drums (Key Nos. 52 and 66).

NOTE: There may be an arrow on the inside of the belt. The arrow should point down toward the belt table to ensure that the splice in the belt will not come apart.

- Slide new belt over the drive and idler drums; center belt on drums.
- Push tension lever towards drive drum to tension belt.
- Rotate belt by hand to check tracking. Belt should ride centered on drive and idler drums. Adjust thumb nut (Key No. 75) as needed to center belt on drums. Tighten hex nut (Key No. 39). If adjustment of thumb nut does not provide desirable tracking, adjust the stud (Key No. 72) using an allen wrench. To adjust stud, loosen hex nut (Key No. 39) and turn stud counterclockwise to move belt to the right or clockwise to move belt to the left until belt rides centered on drive and idler drums. Tighten hex nut while holding the stud in place.
- Mount belt dust chute using washer head screws.

ADJUSTING BELT ASSEMBLY POSITION

Refer to Figure 9, page 10.

Sanding belt assembly can be adjusted from horizontal to vertical position.

- Loosen socket head bolt (Key No. 54) that is threaded into pivot bracket (Key No. 38).
- Tilt belt assembly to desired position (from horizontal to vertical). Secure belt assembly position by tightening socket head bolt in pivot bracket.

ADJUSTING BELT TABLE

Refer to Figure 9, page 10.

- To adjust belt table angle, loosen socket head bolt (Key No. 41).
- Tilt belt table to desired position. Adjust for 1/16" maximum clearance between the belt and the table. Secure by tightening socket head bolt.

HORIZONTAL BELT SANDING

Refer to Figure 9, page 10.

- The belt platen can be tilted from a vertical to a horizontal position.
- Remove the belt table by removing the socket head bolt and flat washer (Key Nos. 41 and 37). Loosen the socket head bolt (Key No. 54); tilt the belt platen assembly to the horizontal position and tighten the socket head bolt to secure position.
- Idler drum can be used as a contact drum to sand surfaces.

WORK STOP

Refer to Figure 9, page 10.

The work stop (Key No 42) can be used instead of the belt table.

- Remove socket head bolt and flat washer (Key Nos. 41 and 37) holding belt table on pivot bracket. Remove belt table.
- Mount work stop to pivot bracket using the socket head bolt and washer (Key Nos. 41 and 37).

SHARPENING

Refer to Figure 7, page 7.

- Adjust belt table to desired sharpening angle and tighten securely. Use belt sander/grinder to notch the back of an auxiliary piece of wood.
- Using a C-clamp, attach auxiliary piece of wood to table. It acts as a support while sharpening (see Figure 7).
- Top edge of wood should be less than 1/16" from abrasive belt.

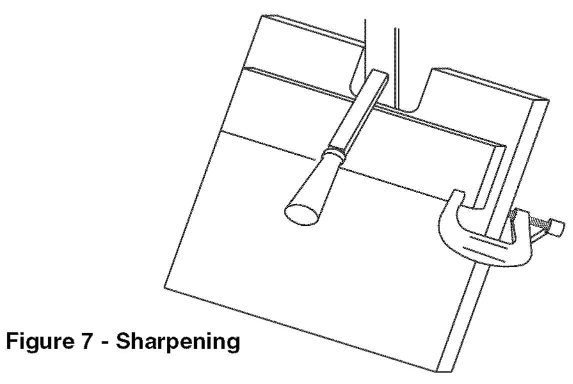


Figure 7 - Sharpening

ABRASIVE BELT FINISHING

Refer to Figure 9, page 10.

- Finishing flat surfaces: Hold workpiece firmly with both hands; keep fingers away from abrasive belt.

  Use work stop. Work stop is used to position and secure work being sanded. Keep end butted against work stop and move work evenly across abrasive belt. Use extra caution when finishing very thin pieces.

  Finishing long pieces: remove work stop. Apply only enough pressure to allow abrasive belt to remove material.
- Finishing curved edges: Finish outside curves on flat portion of abrasive belt. Finish inside curves on idler drum portion of abrasive belt.
- Finishing end grain: It is more convenient to finish ends of long workpieces with the abrasive belt in a vertical position.

  Position table on belt side of sander. Lock into position with socket head bolt and washer (Key Nos. 41 and 37). Move work evenly across abrasive belt. For accuracy, use miter gauge. Table may be tilted for beveled work.

REPLACING ABRASIVE DISC

- Remove disc table and dust chute. Remove old abrasive disc by peeling it from the aluminum disc. Removing aluminum disc from motor shaft is not necessary.
- Clean aluminum disc if necessary. Select the proper abrasive disc and apply to aluminum disc.
- Additional abrasive discs are available (See Recommended Accessories, page 11).
- Replace dust chute and disc table.

ADJUSTING DISC TABLE ANGLE

Refer to Figure 9, page 10.

- Disc table is adjustable from 0 to 45° for beveled work.
- To adjust the disc table, loosen the two handles (Key No. 36) and pivot to the desired angle.
- Use the scale on disc table trunnions to set table from 0 to 45° from abrasive disc.
- When disc table is at desired angle, lock it into position by securely tightening the handles.

ABRASIVE DISC FINISHING

- Abrasive disc sanding is well suited for finishing small flat surfaces and convex edges
- Move workpiece across down side (right) of abrasive disc.
- Abrasive disc moves fastest and removes more material at outer edge.
- For accuracy, use miter gauge.

USING MITER GAUGE

Refer to Figure 9, page 10.

- The miter gauge is used on both belt and disc tables. Use the miter gauge for securing the work and holding the proper angle while sanding.
- Adjust angle by repositioning the miter gauge scale (Key No. 78) and locking it into place with knob (Key No. 79).
- Check accuracy of miter gauge scale.
- Use a combination square to adjust miter gauge square to disc. Indicator should be at zero. Loosen screw (Key No. 80) and reposition indicator if necessary.

MAINTENANCE

WARNING: Make certain that the unit is disconnected from power source before attempting to service or remove any component.

CLEANING

Keep machine and workshop clean. Do not allow sawdust to accumulate on the tool. Keep the drums clean. Dirt on drums will cause poor tracking and belt slippage. Operate tool with dust collector to keep dust from accumulating.

WARNING: After sanding wood or nonmetallic material, always clean dust collector and guards of sawdust before grinding metal. Sparks could ignite debris and cause a fire.

Be certain motor is kept clean and is frequently vacuumed free of dust.

Use soap and water to clean painted parts, rubber parts and plastic guards.

LUBRICATION

The shielded ball bearings in this tool are permanently lubricated at the factory. They require no further lubrication.

- When operation seems stiff, a light coat of automobile-type wax applied to the belt table and disc table will make it easier to feed the work while finishing.
- Do not apply wax to the belt platen. Belt could pick up wax and deposit it on wheels causing belt to slip.

KEEP TOOL IN REPAIR

- If power cord is worn, cut, or damaged in any way, have it replaced immediately.
- Replace worn abrasives when needed.
- Replace any damaged or missing parts. Use parts list to order parts.

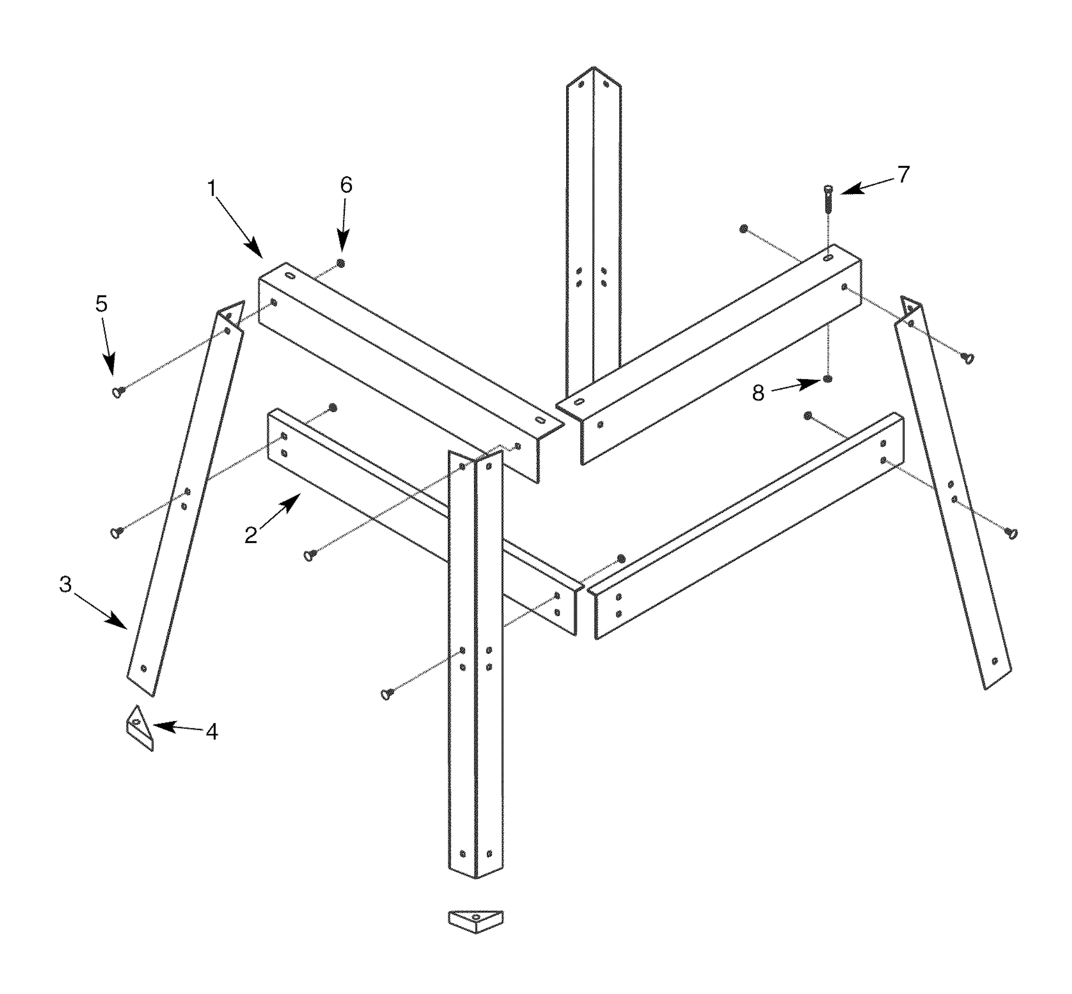
Any attempt to repair motor may create a hazard unless repair is done by a qualified service technician. Repair service is available at your nearest Sears store.

TROUBLESHOOTING

SYMPTOM	POSSIBLE CAUSE(S)	CORRECTIVE ACTION
Motor will not start	1. Low voltage 2. Open circuit in motor or loose connections	1. Check power line for proper voltage 2. Inspect all lead connections on motor for loose or open connection
Motor will not start; fuses blown or circuit breakers are tripped	1. Short circuit in line cord or plug 2. Short circuit in motor or loose connections 3. Incorrect fuses or circuit breakers in power line	1. Inspect line cord or plug for damaged insulation and shorted wires 2. Inspect all lead connections on motor for loose or shorted terminals or worn insulation on wires 3. Install correct fuses or circuit breakers
Motor fails to develop full power (power output of motor decreases rapidly with decrease in voltage at motor terminals)	1. Power line overloaded with lights, appliances and other motors 2. Undersize wires or circuits too long 3. General overloading of power company's facilities	1. Reduce the load on the power line 2. Increase wire sizes, or reduce length of wiring 3. Request a voltage check from the power company
Motor overheats	Motor overloaded	Reduce load on motor
Motor stalls (resulting in blown fuses or tripped circuit breakers)	1. Short circuit in motor or loose connections 2. Low voltage 3. Incorrect fuses or circuit breakers in power line 4. Motor overload	1. Inspect connections in motor for loose or shorted terminals or worn insulation on lead wires. 2. Correct the low line voltage conditions 3. Install correct fuses or circuit breakers 4. Reduce load on motor
Machine slows down while operating	Applying too much pressure to workpiece	Ease up on pressure
Abrasive belt runs off top wheel	Not tracking properly	See operation “Replacing Abrasive Belt”

Model 351.225950

Figure 8 - Replacement Parts Illustration for Stand



REPLACEMENT PARTS LIST FOR STAND

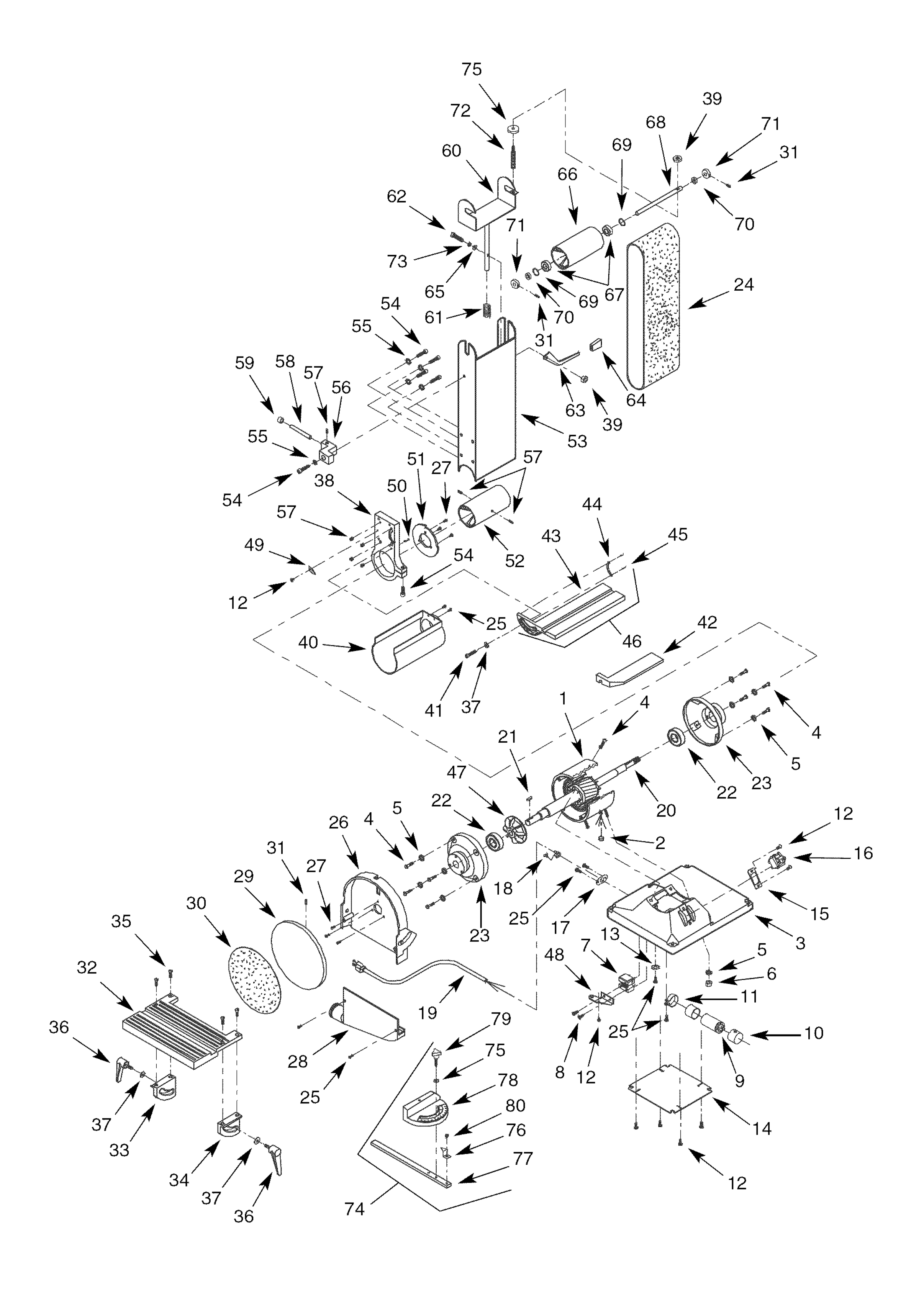
KEY NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY.
1	1264.00	Top frame	4
2	1265.00	Brace	4
3	1266.00	Leg	4
4	1267.00	Rubber foot	4
5	STD533105	5/16"-18 x ½" Carraige bolt*	32
6	8428.00	5/16"-18 Washer Head Hex Nut	32
7	STD835050	8-1.25 x 50mm Hex head bolts*	4
8	STD840812	8-1.25mm Hex nuts*	4

* Standard hardware item available locally

PARTS LIST

Model 351.225950

Figure 9 - Replacement Parts Illustration for Sander/Grinder



REPLACEMENT PARTS LIST FOR SANDER/GRINDER

KEY NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY.
1	8366.02	Stator with Housing	1
2	1058.00	Grommet	1
3	8367.01	Base	1
4	STD512510	¼-20 x 1″ Pan Head Screw*	12
5	STD551125	¼″ Lock Washer*	12
6	STD541025	¼″-20 Hex Nut*	4
7	8187.00	Relay	1
8	0358.00	#8-16 x 1½″ Thread Forming Screw	2
9	0295.00	Capacitor	1
10	1607.00	Capacitor Cap	2
11	9567.00	Capacitor Clamp	1
12	1605.00	#10-24 x ¼″ Washer Head Screw	8
13	STD551210	#10 Serrated Washer*	1
14	8178.00	Base Cover	1
15	8173.00	Switch Plate	1
16	8066.00	Switch with Key	1
17	8172.00	Strain Relief Plate	1
18	1601.00	Strain Relief	1
19	0067.00	Line Cord	1
20	8368.01	Armature	1
21	0975.00	5 x 5 x 25mm Key	1
22	2443.00	Bearing 6205ZZ	2
23	8370.01	End Shield	2
24	928015	Abrasive Belt	1
25	1477.00	#10-24 x ⅜″ Washer Head Screw	7
26	8371.01	Disc Guard	1
27	6403.00	¼-20 x ½″ Washer Head Screw	6
28	8372.00	Disc Dust Chute	1
29	8373.00	Aluminum Disc	1
30	1732.00	Abrasive Disc	1
31	1210.00	5-0.8 x 5mm Set Screw	3
32	8374.00	Disc Table	1
33	8375.00	Left Trunnion	1
34	8376.00	Right Trunnion	1
35	8655.00	6-1.0 x 15mm Flat Head Screw	4
36	8378.00	Handle	2
37	STD851010	10mm Flat Washer*	3
38	8379.01	Pivot Bracket	1
39	5153.00	6 x 1.0mm Fiber Hex Nut	1
40	8380.01	Belt Dust Chute	1
41	1002.00	10-1.5 x 25mm Socket Head Bolt	1
42	8381.00	Work Stop	1
43	8382.00	Belt Table	1
44	8383.00	Belt Table Trunnion	1
45	8384.00	4 x 10mm Spring Pin	2

* Standard hardware item available locally
Δ Not shown

KEY NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY.
46	8387.01	Belt Table Asm. (Key Nos. 43-45)	1
47	8658.00	Motor Fan	1
48	8114.00	Relay Bracket	1
49	8388.00	Indicator	1
50	8389.00	6 x 12mm Dowel Pin	1
51	8390.00	Pivot Stop Bracket	1
52	8391.00	Drive Drum	1
53	8392.00	Platen	1
54	1822.00	8-1.25 x 20mm Socket Head Bolt	6
55	STD852008	8mm Lock Washer*	5
56	8393.00	Platen Stop Bracket	1
57	0316.00	8-1.25 x 12mm Set Screw	7
58	8394.00	Stop Rod	1
59	8395.00	Bumper	1
60	8396.02	Idler Drum Bracket	1
61	8397.02	Spring	1
62	6182.00	6-1.0 x 30mm Socket Head Bolt	1
63	8398.00	Tension Lever	1
64	8399.00	Handle	1
65	STD851006	6mm Flat Washer*	1
66	8400.00	Idler Drum	1
67	0520.00	Bearing 6201ZZ	2
68	8401.00	Idler Drum Shaft	1
69	0519.00	3-AMI-12 Retaining Ring	2
70	8402.00	Rubber Bushing	2
71	8403.00	Collar	2
72	8412.00	Stud	1
73	STD852006	6mm Lockwasher*	1
74	8411.00	Miter Gauge Asm. (Nos. 75-80)	1
75	8413.00	Thumb Nut	2
76	8410.00	Indicator	1
77	8407.00	Miter Gauge Bar	1
78	8408.00	Miter Gauge Scale	1
79	8409.00	Knob (Ext. Threads)	1
80	STD510802	#8-32 x ¼″ Pan Head Screw*	1
Δ	2087.00	Operator's Manual	1

Recommended Accessories		
Δ	Abrasive Belts 6 x 48″ (Fine) 120 Grit	928014
Δ	Abrasive Belts 6 x 48″ (Coarse) 50 Grit	928016
Δ	Abrasive Disc 9″ (Fine) 150 Grit	928239
Δ	Abrasive Disc 9″ (Medium) 100 Grit	928240
Δ	Abrasive Disc 9″ (Coarse) 60 Grit	928241
Δ	Steel Stand	922250
Δ	Abrasive Cleaner	922744

LIJADORA/ESMERILADORA CON PLATAFORMA

Correa de 15,2 x 121,9 cm

Disco de 22,9 cm

Modelo No. 351.225950

PRECAUCION: Lea este manual y siga las Reglas de Seguridad y las Instrucciones de Operación, antes de usar este producto por primera vez.

CONTENIDO

GARANTIA

UN AÑO COMPLETO DE GARANTIA PARA LA LIJADORA/ ESMERILADORA DE CORREA Y DISCO CRAFTSMAN

Si esta lijadora/esmeriladora Craftsman falla debido a un defecto en el material o en la mano de obra dentro de un año completo a partir de la fecha de compra, devuélvala al centro de servicio de Sears más cercano y Sears la reparará gratis. Si esta lijadora/ esmeriladora se usa para propósitos comerciales, esta garantía será válida por 90 días solamente, a partir de la fecha de compra.

Esta garantía le da derechos legales específicos y también puede tener otros derechos que varían de estado a estado.

Sears, Roebuck and Co., Dept. 817WA, Hoffman Estates, IL 60179

REGLAS DE SEGURIDAD

ADVERTENCIA: Para su propia seguridad, lea todas las instrucciones y las precauciones antes de operar la herramienta.

PRECAUCION: Siempre siga los procedimientos de operación correctos, tal como se definen en este manual, aun cuando esté familiarizado con el uso de ésta o de otras herramientas similares. Recuerde que, si no se tiene cuidado por aunque sea una fracción de segundo, se pueden producir lesiones personales graves.

ESTE PREPARADO PARA EL TRABAJO

- Use ropa apropiada. No use ropa suelta, guantes, corbatas, anillos, pulseras u otras joyas que puedan quedar cogidas en las partes móviles de la máquina.
- Use una cubierta protectora para el cabello, para sujetar el cabello largo.
- Use zapatos de seguridad con suelas antideslizantes.
- Use gafas de seguridad que cumplan con ANSI Z87.1 de Estados Unidos. Los anteojos corrientes tienen solamente lentes resistentes al impacto. **NO** son anteojos de seguridad.
- Use una máscara para la cara o una máscara para el polvo, si la operación de lijado produce polvo.
- Esté alerta y piense claramente. Nunca opere herramientas mecánicas cuando esté cansado, intoxicado o cuando esté tomando medicamentos que causan somnolencia.

PREPARACION DEL AREA PARA EJECUTAR EL TRABAJO

- Mantenga el área limpia. Las áreas de trabajo desordenadas atraen accidentes.
- No use herramientas mecánicas en ambientes peligrosos. No use herramientas mecánicas en lugares húmedos o mojados. No exponga las herramientas mecánicas a la lluvia.
- El área de trabajo debe estar iluminada adecuadamente.
- Tiene que haber disponible un receptáculo eléctrico adecuado para la herramienta. El enchufe de tres puntas se tiene que enchufar directamente en un receptáculo de tres puntas conectado a tierra correctamente.
- Los cordones de extensión deben tener una punta de conexión a tierra y los tres alambres del cordón de extensión deben ser del calibre correcto.
- Mantenga a los visitantes a una distancia prudente del área de trabajo.
- Mantenga a los niños fuera del lugar de trabajo. Haga que su taller sea a prueba de niños. Use candados, interruptores principales o remueva las llaves del interruptor para evitar el uso no intencional de las herramientas mecánicas.

ES IMPORTANTE MANTENER LAS HERRAMIENTAS

- Desenchufe siempre la herramienta antes de inspeccionarla.
- Consulte el manual para informarse sobre los procedimientos de mantenimiento y ajuste específicos.
- Mantenga la herramienta lubricada y limpia para obtener una operación más segura.
- Remueva las herramientas de ajuste. Fórmese el hábito de revisar para verificar si las herramientas de ajuste se han removido antes de encender la máquina.
- Mantenga todas las partes listas para funcionar. Revise para determinar que el protector u otras partes operarán correctamente y harán el trabajo específico.
- Revise para verificar si hay partes dañadas. Revise para verificar el alineamiento de las partes movibles, si hay atascamiento, roturas y montaje o cualquier otra condición que pudiera afectar la operación de la herramienta.
- Si hay una protección o cualquier otra parte dañada, tiene que repararse correctamente o cambiarse. No haga reparaciones provisorias. (Use la lista de partes que viene incluida para ordenar las partes de repuesto.)

EL OPERADOR DEBE SABER COMO USAR LA HERRAMIENTA

- Use la herramienta correcta para el trabajo. No fuerce la herramienta, o el accesorio, ni los use para un trabajo para el cual no han sido diseñados.
- Desconecte la herramienta cuando cambie la correa o el disco abrasivo.

- Evite el arranque por accidentes. Asegúrese que el interruptor de la herramienta está en la posición OFF (apagado) antes de enchufarla.
- No fuerce la herramienta. Trabajará en la forma más eficiente a la velocidad para la cual se diseñó.
- Mantenga las manos alejadas de las partes móviles.
- Nunca deje que una herramienta funcione sola. Desconéctela y no se vaya hasta que se detenga completamente.
- No trate de alcanzar demasiado lejos. Manténgase firme y equilibrado.
- Nunca se pare en la herramienta. Se pueden producir lesiones graves si la herramienta se inclina, o si se toca el disco o la correa por accidente.
- Conozca su herramienta. Aprenda la operación de la herramienta, aplicación y limitaciones específicas.
- Use los accesorios que se recomienda. Consulte la página 11. Si se usan accesorios incorrectos, se puede producir riesgo de lesiones personales.
- Deje las manos libres para operar la máquina. Protéjalas de posibles lesiones.
- Desconecte la máquina si se atasca. La cortadora se atasca cuando penetra muy profundamente en la pieza de trabajo. (La fuerza del motor la mantiene pegada a la pieza de trabajo.)
- Soporte la pieza de trabajo con la guía de ingletes, la platina de la correa o la mesa de trabajo.
- Mantenga un espacio libre máximo de 1,6 mm entre la mesa y la correa o el disco para lijar.

PRECAUCION: ¡Piense en la seguridad! La seguridad es una combinación de sentido común del operador y de estar alerta en todo momento cuando se está usando la herramienta.

ADVERTENCIA: No trate de operar la herramienta hasta que esté completamente montada según las instrucciones.

DESEMPAQUE

Refiérase a las Figuras 1 y 2.

Verifique si han ocurrido daños durante el envío. Si ha ocurrido algún daño, se debe entablar un reclamo con la compañía de transportes. Verifique que la orden esté completa. Informe inmediatamente al distribuidor si hay partes que faltan.

La lijadora/esmeriladora viene montada como una unidad. Se deben encontrar las partes adicionales que se van a fijar a la lijadora y asegurarse que no falte ninguna antes de efectuar el montaje.

A Disco abrasivo y de aluminio con tornillo de fijación
B Protección del disco
C Canal del polvo del disco
D Disco con los muñones adjuntos
E Tope del trabajo
F Conjunto de la mesa de la correa
G Canal del polvo de la correa
H Conjunto de la guía de ingletes

La bolsa con las partes incluye: dos mangos, tres tornillos de cabeza de arandela de ¼-20 x ½", un perno de cabeza hueca de 10-1,50 x 25 mm, tres arandelas planas de 10 mm y cuatro tornillos de cabeza de arandela #10-24 x ⅜".

La plataforma viene desmontada y empacada junto con la lijadora en la misma caja. Encuentre e identifique todas las partes antes de tratar de montarla (Refiérase a la Figura 2).

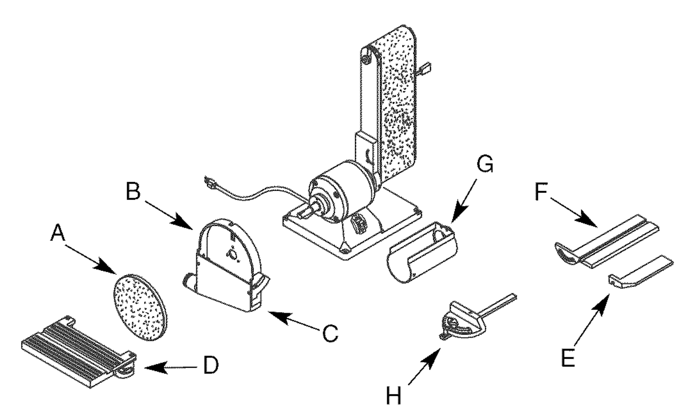


Figura 1 - Desempaque de la lijadora

PRECAUCION: No trate de montarla si hay partes que faltan. Siga las instrucciones del montaje. Use la lista de partes para ordenar las partes de repuesto.

1 Bastidor superior (4)
2 Soporte (4)
3 Pata (4)
4 Pie de goma (4)
5 Perno de coche, 5/16-18½", (24)
6 Tuerca hexagonal con cabeza de arandela, 5/16"-18, (24)
7 Pernos de cabeza hexagonal, 8-1,25 x 50 mm, (4)
8 Tuercas hexagonales, 8-1,25 mm, (4)

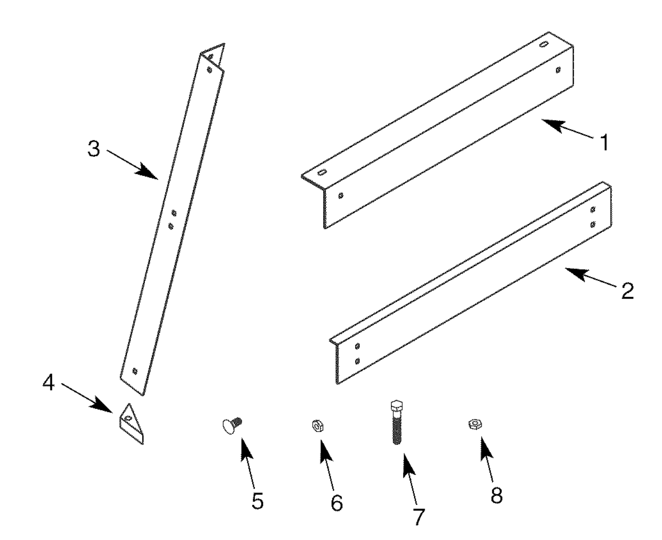


Figura 2 - Desempaque de la plataforma

MONTAJE

PRECAUCION: No trate de montarlo si hay partes que faltan. Use este manual para ordenar partes de repuesto.

HERRAMIENTAS NECESARIAS

Cuando lije o ajuste la lijadora/esmeriladora de disco y correa necesitará las herramientas siguientes:

- Llave de 10 y 17 mm
- Llaves hexagonales de 2,5, 3, 4, 5, 6 y 8 mm
- Escuadra de combinación
- Destornillador Phillips

MONTAJE DE LA MESA DEL DISCO

Refiérase a la Figura 9, página 10.

- Adjunte la protección del disco a la defensa del extremo (Clave No. 23) usando tres tornillos de cabeza de arandela (Clave No. 27).
- Remueva la cinta de la cuña y de la armadura (Clave Nos. 21 y 20). Deslice el disco de aluminio con el abrasivo (Clave Nos. 29 y 30) en la armadura con la ranura en el disco alineada con la cuña en la armadura.
- Deslice el canal del polvo del disco (Clave No. 28) en la protección del disco desde debajo del disco de 22,9 cm con el orificio de escape hacia la parte trasera de la herramienta. Asegure el canal del polvo a la protección del disco con dos tornillos de cabeza de arandela (Clave No. 25).
- Deslice la mesa del disco con los muñones adjuntos (Clave Nos. 32 a 35) en las protuberancias elevadas en cada lado de la protección del disco. Monte los dos mangos y las arandelas planas (Clave Nos. 36 y 37) a través de los muñones en los agujeros roscados en cada lado de la protección del disco.
- Ubique la mesa en la posición deseada y asegúrela con los mangos.
- Asegúrese que el espacio libre entre el disco y la mesa del disco sea de 1,6 mm o menos.
- Si es necesario hacer ajustes, suelte el tornillo de fijación (Clave No. 31) en el disco de aluminio a través de la abertura en la parte superior trasera de la protección del disco. Ponga el disco a 1,6 mm, o menos, del borde de la mesa. Asegúrelo con el tornillo de fijación.

MONTAJE DE LA MESA DE LA CORREA

Refiérase a la Figura 9, página 10.

- Deslice el conjunto de la mesa de la correa (Clave No. 46) dentro de la ranura del muñón en el puntal pivote (Clave No. 38). Móntelo usando el perno de cabeza hueca y la arandela plana (Clave Nos. 41 y 37). Ubique la mesa en la posición deseada. Asegúrese que el espacio libre entre la mesa de la correa y la correa sea de 1,6 mm o menos. Apriete el perno en forma segura.

MONTAJE DEL CANAL DEL POLVO DE LA CORREA

Refiérase a la Figura 9, página 10.

- Monte el canal del polvo de la correa (Clave No. 40) a la platina usando dos tornillos de cabeza de arandela (Clave No. 25).

MONTAJE DE LA PLATAFORMA

Refiérase a la Figura 8, página 9.

- Instale el pie de goma (Clave No. 4) presionando las cuatro patas (Clave No. 3).
- Adjunte un bastidor superior (Clave No. 1) a un par de patas (Clave No. 3) usando los pernos de coche y las tuercas hexagonales (Claves Nos. 5 y 6). Repita el procedimiento para el segundo par de patas.
- Adjunte un soporte (Clave No. 2) a cada par de patas usando los pernos de coche y las tuercas hexagonales.
- Conecte los dos conjuntos de patas con los dos bastidores superiores restantes. Asegúrese que los agujeros cuadrados en las patas queden alineados con los agujeros cuadrados en el bastidor superior. También asegúrese que las ranuras en la parte superior de los miembros del bastidor queden alineadas en cada esquina. Asegure los bastidores en las patas usando los pernos de coche y las tuercas hexagonales.
- Adjunte los dos soportes restantes, alineando los agujeros cuadrados en las patas y en los soportes. Inserte los pernos de coche y asegúrelos con las tuercas hexagonales.

INSTALACION

Refiérase a las Figuras 3, 4, 5, 6, y 8, páginas 14, 15 y 9.

FUENTE DE ENERGIA

ADVERTENCIA: No conecte la lijadora/esmeriladora a la fuente de energía sino hasta después de que se hayan completado todos los pasos del montaje.

El motor ha sido diseñado para operar con el voltaje y la frecuencia especificados. Las cargas normales se pueden manejar con seguridad con voltajes de no más de 10% por encima o por debajo del voltaje especificado. Si se hace funcionar la unidad con voltajes que no estén dentro de la gama, se puede producir un calentamiento excesivo y quemarse el motor. Las cargas pesadas exigen que el voltaje en los terminales del motor no sean menos que el voltaje especificado.

- El abastecimiento de energía que va al motor está controlado con un interruptor oscilante de enclavamiento unipolar. Remueva la llave para impedir el uso no autorizado.

INSTRUCCIONES PARA LA CONEXION A TIERRA

ADVERTENCIA: Si se conecta incorrectamente el conductor de conexión a tierra del equipo, se puede producir un riesgo de choque eléctrico. El equipo debe estar conectado a tierra mientras se está usando, para proteger al operador contra un choque eléctrico.

- Si las instrucciones para la conexión a tierra no se entienden o si se tienen dudas de que la herramienta esté conectada a tierra correctamente, consulte a un electricista calificado.
- Esta herramienta viene equipada con un cordón de 3 conductores aprobado, con capacidad de 150 V y con un enchufe de 3 puntas del tipo de conexión a tierra (Figura 3) para su protección contra los peligros de choque eléctrico.
- El enchufe de conexión a tierra se debe enchufar directamente en un receptáculo de conexión a tierra de 3 puntas, conectado a tierra e instalado correctamente, como se muestra (Figura 3).
- No remueva ni altere la punta de conexión a tierra de ninguna manera. En el caso de una falla o de una descarga disruptiva, la conexión a tierra proporciona el camino de menor resistencia al choque eléctrico.

ADVERTENCIA: No permita que los dedos toquen los terminales o el enchufe cuando se están instalando o removiendo del tomacorriente.

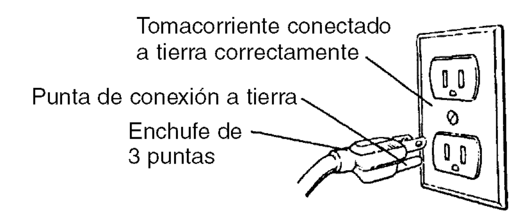


Figura 3 - Receptáculo de 3 puntas

- El enchufe se debe enchufar en el tomacorriente correspondiente, que debe estar instalado correctamente y conectado a tierra según todos los códigos y reglamentos locales. No modifique el enchufe que se proporciona. Si no calza en el tomacorriente, haga que un electricista calificado instale uno correcto.
- Inspeccione los cordones de la herramienta periódicamente y, si están dañados, hágalos reparar por un servicio autorizado.
- El conductor verde (o verde y amarillo) del cordón es el cable de conexión a tierra. Si es necesario reparar o cambiar el cordón eléctrico o el enchufe, no conecte el cable verde (o verde y amarillo) a un terminal cargado.

- Cuando se encuentra un receptáculo de pared de 2 puntas, se debe reemplazar por un receptáculo de 3 puntas conectado a tierra correctamente e instalado de acuerdo con los códigos y reglamentos del National Electric Code y con los códigos locales.

ADVERTENCIA: Este trabajo debe ser ejecutado por un electricista calificado.

Se puede obtener un adaptador de conexión a tierra provisorio de 3 puntas a 2 puntas (vea la Figura 4) para conectar los enchufes a un tomacorriente bipolar, si está conectado a tierra correctamente.

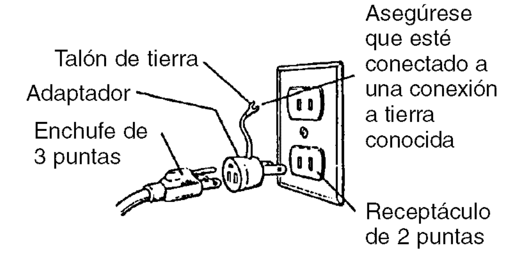


Figura 4 - Receptáculo de 2 puntas con adaptador

- No use un adaptador de conexión a tierra de 3 puntas a 2 puntas a menos que sea permitido por los códigos y reglamentos locales y nacionales.

(En Canadá no se permite usar un adaptador de conexión a tierra de 3 puntas a 2 puntas.) En donde está permitido, la lengüeta verde rígida o el terminal en el lado del adaptador debe estar conectado firmemente a una conexión a tierra eléctrica permanente, tal como una tubería de agua conectada a tierra correctamente, una caja de tomacorriente conectada a tierra correctamente o un sistema de cables conectado a tierra correctamente.

- Muchos de los tornillos de la plancha de cubierta, las tuberías de agua y las cajas de tomacorriente no están conectados a tierra correctamente. Para asegurar una conexión a tierra correcta, un electricista calificado debe probar los medios de conexión a tierra.

CORDONES DE EXTENSION

- El uso de cualquier cordón de extensión producirá cierta caída de voltaje y pérdida de energía.
- Los cables del cordón de extensión tienen que ser del tamaño suficiente como para conducir corriente y mantener el voltaje adecuado.
- Use la tabla para determinar el tamaño mínimo del cordón de extensión (A.W.G).
- Use cordones de extensión de 3 cables, con enchufes del tipo de conexión a tierra de tres puntas y receptáculos tripolares que acepten el enchufe de la unidad.
- Si el cordón de extensión está desgastado, cortado o dañado en alguna forma, cámbielo inmediatamente.

Longitud del cordón de extensión

Tamaño del cable	A.W.G.
Hasta 7,62 m	18

AVISO: No se recomienda usar cordones de extensión de más de 7,62 metros de largo.

MOTOR

La lijadora/esmeriladora se monta con el motor y el cableado instalado como una parte integral de la herramienta. El diagrama del cableado eléctrico se muestra en la Figura 5.

El motor de capacitor permanentemente dividido de 120 voltios de corriente alterna tiene las especificaciones siguientes:

Caballos de fuerza (al máximo)	1½
Voltaje	120
Amperios	8,0
Hertz	60
Fase	Monofásico
RPM	3450
Rotación (visto desde el lado izquierdo)	En el sentido de las manillas del reloj

CONEXIONES ELECTRICAS

ADVERTENCIA: Asegúrese que la unidad esté apagada y desconectada de la fuente de energía antes de inspeccionar cualquier cableado.

El motor se instala y el cableado se conecta según la ilustración en el diagrama de cableado (vea la Figura 5).

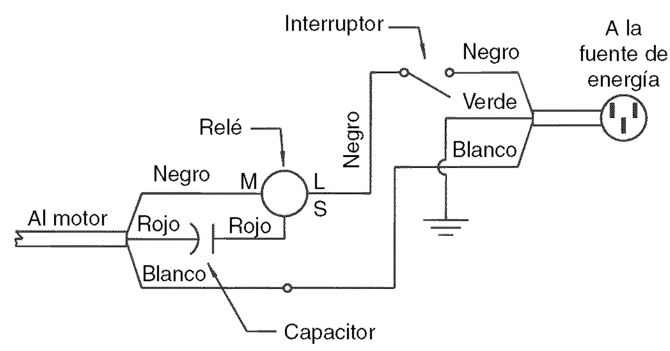


Figura 5 - Diagrama de cableado

El motor se monta con un cordón de tres conductores aprobado para usarse con 120 voltios, tal como se indica. El abastecimiento de energía que va al motor está controlado por un interruptor oscilante de enclavamiento unipolar.

Las líneas de energía eléctrica se insertan directamente en el interruptor. La línea de conexión a tierra verde debe permanecer firmemente sujeta al bastidor para ofrecer la protección adecuada en contra del choque eléctrico.

- Remueva la llave para impedir el uso no autorizado.

MONTAJE DE LA LIJADORA EN LA PLATAFORMA

Refiérase a las Figuras 6 y 8, páginas 15 y 9.

- Instale la lijadora en la plataforma.
- Alinee los agujeros de montaje en la lijadora con las ranuras en el bastidor superior (Fig. 8, Clave No. 1).
- Asegure la lijadora en la plataforma en las cuatro esquinas usando los pernos de cabeza hexagonal y las tuercas hexagonales (Fig. 8, Claves Nos. 8 y 9).

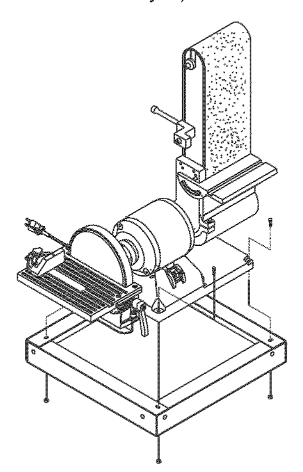


Figura 6 - Montaje de la lijadora en la plataforma

OPERACION

Refiérase a las Figuras 7 y 9, páginas 17 y 10.

DESCRIPCION

La lijadora de correa de 15,2 cm y disco de 9″ de Craftsman ha sido fabricada de aluminio fundido resistente y de hierro fundido para ofrecer estabilidad y una operación sin vibración. La correa de 15,2 x 121,9 cm y el disco de 9″ de diámetro se usan para lijar, quitar las rebabas, biselar y esmerilar piezas de trabajo grandes de madera, plástico y metal.

La caja de la correa de 15,2 x 121,9 cm puede pivotarse de la posición vertical a la horizontal para lijar piezas de trabajo grandes y rectas. El conjunto de la correa incluye una mesa de inclinación de hierro fundido, con guía de ingletes y un canal colector de polvo.

El disco de 9″ de diámetro se puede usar para lijar o biselar las superficies usando una tabla de aluminio con escala de 0 a 45°. El conjunto del disco de 9″ de diámetro incluye una mesa de inclinación con una ranura para la guía de ingletes y el canal colector de polvo.

El tambor loco de 7,62 cm permite lijar formas con contorno y acabados cambiando la platina ajustable de la posición horizontal a la vertical.

Los dos canales colectores con orificios de escape ajustables permiten que el polvo se remueva con rapidez. La guía de ingletes ajustable se puede usar tanto en la mesa de la correa como en la del disco para guiar la pieza de trabajo en el ángulo deseado cuando se lija.

ESPECIFICACIONES

Tamaño de la correa	15,2 x 121,9 cm, grano 80
Área de la platina de la correa	18,1 x 42,9 cm
Dimensiones de la mesa de la correa	14,9 x 25,1 cm
Inclinación de la mesa de la correa	0 a 60°
Diámetro del canal del polvo de la correa	2½″
Velocidad de la correa	823 MPM
Diámetro del disco	9″, grano 80
Dimensiones de la mesa del disco	14,9 x 30,2 cm
Inclinación de la mesa del disco	0 a 45°
Diámetro del canal del polvo del disco	1¾″
Velocidad del disco	3450 RPM
Dimensiones de la base	34,3 x 34 cm
Interruptor	120 voltios, unipolar, oscilante de seguridad
Motor	1½ HP (al máximo) 3450 RPM, 8,0 AMPS
Peso	47,6 kg

ADVERTENCIA: La operación de todas las herramientas mecánicas puede hacer que objetos extraños le entren a los ojos y le produzcan daños visuales graves. Siempre use gafas de seguridad que cumplan con los requisitos de ANSI Z87.1 de Estados Unidos (se muestran en el paquete) antes de comenzar con la operación de las herramientas mecánicas. Las gafas de seguridad están disponibles en las tiendas Sears y en el catálogo.

PRECAUCION: Siempre observe las siguientes precauciones de seguridad.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- Cuando se ajuste o cambie cualquier parte en la herramienta, coloque el interruptor en la posición OFF (apagado) y remueva el enchufe de la fuente de energía.
- Vuelva a revisar los mangos de la mesa. Tienen que estar apretados en forma segura.
- Asegúrese que todas las protecciones estén adjuntas correctamente y sujetas en forma segura.
- Asegúrese que todas las partes movibles estén libres y sin ninguna interferencia.
- Asegúrese que todos los sujetadores estén apretados y que no se hayan soltado con la vibración.
- Con la energía desconectada, pruebe la operación manualmente para verificar el espacio libre y ajústelo si es necesario.
- Siempre use protección para los ojos o la cara.
- Asegúrese que la correa abrasiva esté alineada en forma correcta. El alineamiento correcto le entrega el rendimiento óptimo.
- Después de encender el interruptor, siempre deje que la correa llegue a una velocidad completa antes de lijar o esmerilar.
- Asegúrese que el motor funcione en el sentido de las manillas del reloj, en el lado del disco. La correa abrasiva tiene que avanzar hacia abajo.
- Evite el contragolpe lijando según lo indican las flechas de dirección.
- Mantenga las manos alejadas de la parte abrasiva, el disco y las partes en movimiento.
- Para obtener el rendimiento óptimo no haga parar el motor ni reduzca la velocidad. No fuerce el trabajo dentro de la parte abrasiva.
- Soporte la pieza de trabajo con la mesa de la correa cuando se lije con la correa, y con la mesa del disco cuando se lije con el disco.
- Nunca empuje una esquina afilada de la pieza de trabajo rápidamente en contra de la correa o del disco. La parte trasera abrasiva puede desgarrarse.
- Cambie la parte abrasiva cuando se carga (se pone lustrosa) o se deshilacha.
- Cuando esmerile el metal, mueva la pieza de trabajo a través de la parte abrasiva para evitar la acumulación de calor.
- Nunca trate de lijar mojado. Si la pieza de trabajo se calienta demasiado como para manejarala, enfríela en agua.

CAMBIO DE LA CORREA ABRASIVA

Refiérase a la Figura 9, página 10.

- La correa lijadora se tiene que cambiar cuando esté desgastada, desgarrada o vidriada. Retire el canal del polvo de la correa (Clave No. 40) removiendo los dos tornillos de cabeza de arandela (Clave No. 25).
- Alivie la tensión de la correa empujando la palanca de tensión (Clave No. 63) hacia el tambor loco. Deslice la correa vieja fuera del tambor impulsor y del tambor loco (Claves Nos. 52 y 66).

AVISO: Puede que haya una flecha en el interior de la correa. La flecha tiene que señalar hacia abajo hacia la mesa de la correa para estar seguro que su unión no se va a separar.

- Deslice la correa nueva sobre el tambor impulsor y el tambor loco; centre la correa en los tambores.
- Empuje la palanca de tensión hacia el tambor impulsor para tensar la correa.
- Rote la correa manualmente para revisar la alineación. La correa debe moverse centrada en el tambor impulsor y en el loco. Ajuste la tuerca de mariposa (Clave No. 75) según se necesite para centrar la correa en los tambores. Apriete la tuerca hexagonal (Clave No. 39). Si el ajuste de la tuerca de mariposa no produce la alineación deseada, ajuste el perno prisionero (Clave No. 72) con una llave Allen. Para ajustar el perno prisionero, suelte la tuerca hexagonal (Clave No. 39) y

gire el perno prisionero en el sentido contrario a las manillas del reloj para mover la correa a la derecha y en el sentido de las manillas del reloj para moverla a la izquierda, hasta que avance centrada en el tambor impulsor y en el loco. Apriete la tuerca hexagonal al mismo tiempo que se sujeta el perno prisionero en su lugar.

- Monte el canal del polvo de la correa con tornillos de cabeza de arandela.

AJUSTE DE LA POSICION DEL CONJUNTO DE LA CORREA

Refiérase a la Figura 9, página 10.

El conjunto de la correa lijadora se puede ajustar desde la posición horizontal a la vertical.

- Suelte el perno de cabeza hueca (Clave No. 54) que está roscado en el puntal pivote (Clave No. 38).
- Incline el conjunto a la posición deseada (desde la horizontal a la vertical). Asegure la posición del conjunto de la correa apretando el perno de cabeza hueca en el puntal pivote.

AJUSTE DE LA MESA DE LA CORREA

Refiérase a la Figura 9, página 10.

- Ajuste el ángulo de la mesa de la correa, soltando el perno de cabeza hueca (Clave No. 41).
- Incline la mesa de la correa a la posición deseada. Ajústela de modo que se obtenga el espacio libre máximo de 1,6 mm entre la correa y la mesa. Asegúrela apretando el perno de cabeza hueca.

LIJADO DE LA CORREA HORIZONTAL

Refiérase a la Figura 9, página 10.

- La platina de la correa se puede inclinar desde la posición vertical a la horizontal.
- Remueva la mesa de la correa removiendo el perno de cabeza hueca y la arandela plana (Clave Nos. 41 y 37). Suelte el perno de cabeza hueca (Clave No. 54); incline el conjunto de la platina de la correa a la posición horizontal y apriete el perno de cabeza hueca para asegurarlo en su posición.
- El tambor loco se puede usar como un tambor de contacto para lijar las superficies curvas.

TOPE DE TRABAJO

Refiérase a la Figura 9, página 10.

El tope de trabajo (Clave No. 42) se puede usar en vez de la mesa de la correa.

- Remueva el perno de cabeza hueca y la arandela plana (Clave Nos. 41 y 37) que sujeta la mesa de la correa en el puntal pivote. Remueva la mesa de la correa.
- Monte el tope de trabajo en el puntal pivote usando el perno de cabeza hueca y la arandela (Clave Nos. 41 y 37).

AFILADO

Refiérase a la Figura 7.

- Ajuste la mesa de la correa al ángulo de afilamiento deseado y apriétela en forma segura. Use la lijadora/esmeriladora de correa para muescar la parte trasera de una pieza de madera auxiliar.
- Con una abrazadera C, adjunte la pieza auxiliar de madera a la mesa. Actúa como soporte cuando se está afilando (vea la Figura 7).
- El borde superior de la madera tiene que estar a menos de 1,6 mm de la correa abrasiva.

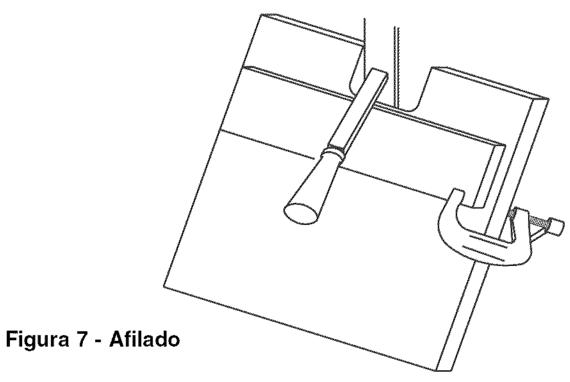


Figura 7 - Afilado

ACABADO DE LA CORREA ABRASIVA

Refiérase a la Figura 9, página 10.

- Acabado de las superficies planas: Sujete firmemente la pieza de trabajo con ambas manos, mantenga los dedos alejados de la correa abrasiva.

  Use el tope funcional, el que se usa para colocar y estabilizar el trabajo. Mantenga el extremo apoyado contra el tope funcional y mueva el trabajo uniformemente a través de la correa abrasiva. Tenga mucho cuidado cuando esté acabando piezas muy delgadas.

  Acabado de las piezas largas: remueva el tope funcional. Aplique solamente la presión suficiente para permitir que la correa abrasiva remueva el material.
- Acabado de bordes curvos: Acabe las curvas exteriores en la parte plana de la correa abrasiva. Acabe las curvas interiores en la parte del tambor loco de la correa abrasiva.
- Acabado del contrahilo: Es más conveniente acabar los extremos de las piezas de trabajo largas con la correa abrasiva en posición vertical.

  Coloque la mesa en el lado de la correa de la lijadora. Asegure la posición con el perno de cabeza hueca y la arandela (Clave No. 41 y 37). Mueva el trabajo uniformemente a través de la correa abrasiva. La mesa se puede inclinar para hacer el trabajo de biselado.

CAMBIO DEL DISCO ABRASIVO

- Remueva la mesa del disco y el canal del polvo. Remueva el disco abrasivo viejo despegándolo del disco de aluminio. No es necesario remover el disco de aluminio del eje del motor.
- Si es necesario, limpie el disco de aluminio. Seleccione el disco abrasivo adecuado y aplíquelo al disco de aluminio.
- Hay discos abrasivos adicionales disponibles (vea Accesorios Recomendados, en la página 11).
- Vuelva a colocar el canal del polvo y la mesa del disco.

AJUSTE DEL ANGULO DE LA MESA DEL DISCO

Refiérase a la Figura 9, página 10.

- La mesa del disco se puede ajustar desde 0 a 45° para el trabajo biselado.
- Para ajustar la mesa del disco, suelte los dos mangos (Clave No. 36) y pivotéela al ángulo deseado.
- Use la escala en los muñones de la mesa del disco para ajustarla desde 0 a 45° con respecto al disco abrasivo.
- Cuando la mesa del disco esté en el ángulo deseado, asegúrela en su posición apretando los mangos en forma segura.

ACABADO DE DISCO ABRASIVO

- El lijado del disco abrasivo se adapta bien cuando hay que acabar superficies planas pequeñas y bordes convexos.
- Mueva la pieza de trabajo a través del lado de abajo (derecho) del disco abrasivo.
- El disco abrasivo se mueve más rápido y remueve más material en el borde externo.
- Para obtener precisión, use la guía de ingletes.

USO DE LA GUIA DE INGLETES

Refiérase a la Figura 9, página 10.

- La guía de ingletes se usa tanto en la mesa de la correa como en la del disco. Use la guía de ingletes para asegurar el trabajo y sujetar el ángulo adecuado cuando se lija.
- Ajuste el ángulo volviendo a colocar la escala de la guía de ingletes (Clave No. 78) y asegurándolo en su lugar con la manilla (Clave No. 79).
- Revise la precisión de la escala de la guía de ingletes.
- Use una escuadra de combinación para ajustar la cuadratura de la guía de ingletes con respecto al disco. El indicador debería estar en cero. Suelte el tornillo (Clave No. 80) y vuelva a colocar el indicador en el caso de que sea necesario.

MANTENIMIENTO

ADVERTENCIA: Asegúrese que la unidad está desconectada de la fuente de energía antes de intentar hacerle el servicio o de remover cualquier componente.

LIMPIEZA

Mantenga la máquina y el taller limpios. No permita que el aserrín se acumule en la herramienta. Mantenga las ruedas limpias. La mugre en las ruedas producirá mala alineación y deslizamiento de la correa. Opere la herramienta con el colector de polvo para evitar que se acumule el polvo.

ADVERTENCIA: Después de lijar madera o material no metálico, siempre limpie el aserrín del colector y de las protecciones antes de esmerilar el metal. Las chispas pueden encender los desperdicios y producir un incendio.

Asegúrese de mantener el motor limpio y de pasarle la aspiradora frecuentemente para sacar el polvo.

Use agua y jabón para limpiar las partes pintadas, las partes de goma y las protecciones de plástico.

LUBRICACION

Los rodamientos de bola protegidos que tiene esta lijadora han sido lubricados permanentemente en la fábrica. No necesitan lubricación adicional.

- Cuando la operación parece dura, si se aplica una capa liviana de cera del tipo para automóviles a la mesa de la correa y a la del disco, se facilitará la alimentación del trabajo durante el acabado.
- No aplique la cera a la platina de la correa. La correa puede recoger la cera y depositarla sobre las ruedas, haciéndola resbalar.

MANTENGA LA HERRAMIENTA EN BUEN ESTADO

- Si el cordón eléctrico está desgastado, cortado o dañado, cámbielo inmediatamente.
- Cambie los abrasivos desgastados cuando sea necesario.
- Cambie cualquier parte dañada o que falte. Use la lista de partes cuando las ordene.

Todo intento de reparar el motor puede crear un peligro, a menos que la reparación la haga un técnico de servicio calificado. El servicio de reparación está disponible en su tienda Sears más cercana.

TABLA DE IDENTIFICACION DE PROBLEMAS

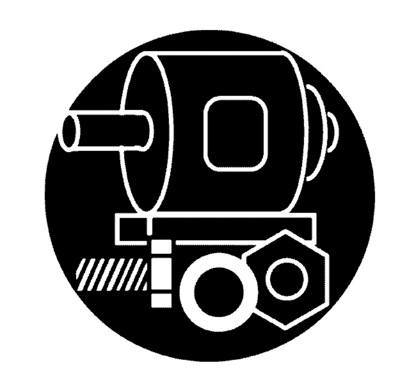
SINTOMA	CAUSA(S) POSIBLE(S)	MEDIDAS CORRECTIVAS
El motor no arranca	1. Voltaje bajo 2. Hay un circuito abierto en el motor o hay conexiones sueltas	1. Revise la energía para ver si tiene el voltaje apropiado 2. Inspeccione todas las conexiones de entrada en el motor para verificar si hay alguna suelta o abierta
El motor no arranca; los fusibles están quemados o los interruptores de circuito se han disparado	1. Hay un cortocircuito en el cordón o el enchufe 2. Hay un cortocircuito en el motor o hay conexiones sueltas 3. Hay fusibles o interruptores de circuito incorrectos en la línea de energía	1. Inspeccione el cordón de la línea o el enchufe para ver si hay aislamientos dañados y cables en cortocircuito 2. Inspeccione todas las conexiones de entrada en el motor para verificar si hay terminales sueltos o con cortocircuito o si los aisladores en los cables están desgastados 3. Instale los fusibles o los interruptores de circuito correctos
El motor no llega a potencia completa (la salida de potencia del motor disminuye rápidamente cuando disminuye el voltaje en los terminales del motor)	1. La línea de energía está sobrecargada con artefactos, luces y con otros motores 2. Los cables son de un tamaño demasiado pequeño o los circuitos son muy largos 3. Sobrecarga de energía general de los servicios de la compañía	1. Reduzca la carga en la línea eléctrica 2. Aumente los tamaños de los cables o reduzca la longitud del cableado 3. Solicite a la compañía de electricidad que haga una revisión del voltaje
El motor se calienta demasiado	El motor tiene una carga excesiva	Reduzca la carga del motor
El motor se para (los fusibles se queman o se disparan los interruptores de circuito)	1. Cortocircuito en el motor o hay conexiones sueltas 2. Voltaje bajo 3. Hay fusibles o interruptores de circuito incorrectos en la línea de energía 4. El motor tiene carga excesiva	1. Inspeccione las conexiones del motor para verificar si hay terminales sueltos o con cortocircuito o si el aislamiento de los cables de entrada está desgastado 2. Corrija las condiciones de voltaje bajo en la línea 3. Instale los fusibles o los interruptores de circuito correctos 4. Reduzca la carga del motor
La máquina empieza a andar más lento cuando se opera	Se está aplicando demasiada presión en la pieza de trabajo	Alivie la presión
La correa abrasiva se sale de la rueda superior	El alineamiento no está correcto	Vea la sección de operación “Alineamiento de la Correa Abrasiva”

For the repair or replacement parts you need delivered directly to your home
Call 7 am - 7 pm, 7 days a week

1-800-366-PART

(1-800-366-7278)

Para ordenar piezas con entrega a domicillo – 1-800-659-7084



For in-home major brand repair service
Call 24 hours a day, 7 days a week

1-800-4-REPAIR

(1-800-473-7247)

Para pedir servicio de reparación a domicillo – 1-800-659-7084



For the location of a Sears Parts and Repair Center in your area
Call 24 hours a day, 7 days a week

1-800-488-1222



When requesting service or ordering parts, always provide the following information:

- **Product Type**
- **Model Number**
- **Part Number**
- **Part Description**

